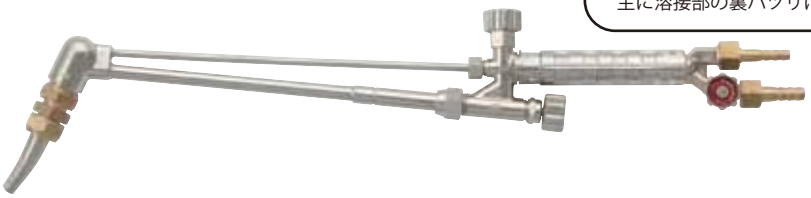
ガウジング吹管

■ ガウジング吹管 Z
幅5~17mm 深さ3~12mm(溝の近似寸法)の加工に。

ガウジング (溝掘り)
酸素・アセチレン (プロパン) の予熱炎で所要の部分を加熱し酸素を吹き付けることで酸化反応熱で形成された酸化鉄を吹き飛ばして行う溝掘り方法のこと。
主に溶接部の裏ハツリに用いられる方法。



特　長

- **溶接部の裏面溝堀り、欠損部の除去、隅肉取り等の加工に最適。**
- **アセチレンガス用(型式:115Z)・LPG用(型式:515Z）の2種類を用意。**

スカーフィング吹管

■ マイティーC65 スカーフィング吹管
スカーフ寸法 溝幅23~40mm 溝深さ1~2mmの加工に。
※主な用途は、湯口のバリ取り等に使用されています。

スカーフィング (溶削)
鋼材の高い品質を維持するために、鋼片の表面に生じた傷や不純物を酸素・アセチレン (プロパン）などの予熱炎で所要の部分を加熱し酸素を吹き付けることで酸化反応熱で形成された酸化鉄を吹き飛ばして表面に生じた傷や不純物の溶削を行う方法のこと。

■ マイティー1000E スカーフィング吹管
溶削幅80~110mm 溶削深さ 2~3mm(浅削り)・4~5mm(深削り)の加工に。
※主な用途は、スラブのキズ取り等に使用されています。

特　長

- **溶削加工に最適な2種類を用意(C65・1000E)**
- **C-65は火口を変更することでアセチレンまたはＬＰＧで使用可能。**

専用火口能力表

ガウジング吹管

品名	使用燃料ガス	型式	使用火口 シリーズ名	使用火口 番号	溝の近似寸法(mm) 幅	溝の近似寸法(mm) 深	ガス圧力(MPa) 酸素	ガス圧力(MPa) 燃料ガス	ガス消費量(㎥/h) 切断酸素	ガス消費量(㎥/h) 予熱酸素	ガス消費量(㎥/h) 燃料ガス	全長(mm)	吹管重量(g)	接続形状
ガウジング吹管Z	アセチレン	115Z	1520	1	5～9	3～6	0.3～0.5	0.01～0.05	2.4～4.4	0.38～0.93	0.35～0.85	522	800	酸素用 JIS 2号ホース口
				2	7～10	3～6	0.3～0.5		2.8～5.1	0.46～1.21	0.42～1.10			
				3	9～13	5～10	0.4～0.7		3.0～5.5	0.49～1.21	0.45～1.10			
				4	9～13	5～10	0.4～0.7		3.2～5.7	0.51～1.32	0.47～1.20			
				5	10～15	5～12	0.4～0.7		3.2～6.0	0.51～1.32	0.47～1.20			
				6	10～15	5～12	0.4～0.7		3.4～6.5	0.55～1.43	0.50～1.30			
				7	11～17	5～12	0.5～0.8	0.02～0.06	3.5～7.2	0.58～1.54	0.53～1.4			
	プロパン	515Z	1550	1	5～9	3～6	0.3～0.5	0.01～0.05	2.4～4.4	3.2	0.85			燃料ガス用 JIS 3号ホース口
				2	7～10	3～6	0.3～0.5		2.8～5.1	3.2	0.85			
				3	9～13	5～10	0.4～0.7		3.0～5.5	5.7	1.50			
				4	9～13	5～10	0.4～0.7		3.2～5.7	5.7	1.50			
				5	10～15	5～12	0.4～0.7		3.2～6.0	6.0	1.6			
				6	10～15	5～12	0.4～0.7		3.4～6.5	6.0	1.6			
				7	11～17	5～12	0.5～0.8	0.02～0.06	3.5～7.2	6.8	1.8			

※ガウジング火口シリーズにはお手持ちのA切用 1520L・1550L 火口もご用意しております。

スカーフィング吹管

品名	使用燃料ガス	型式	使用火口 シリーズ名	使用火口 番号	スカーフ寸法(mm) 溝幅	スカーフ寸法(mm) 溝深	ガス圧力(MPa) 酸素	ガス圧力(MPa) 燃料ガス	ガス消費量(㎥/h) 切断酸素	ガス消費量(㎥/h) 予熱酸素	ガス消費量(㎥/h) 燃料ガス	全長(mm)	吹管重量(g)	接続形状
マイティーC65 スカーフィング吹管	アセチレン	151	5140	6	23～25	1～2	0.6～0.8	0.06	16～24	0.93	0.84	1,304	1,980	酸素用 JIS 2号ホース口
				8	25～28		0.6～0.8	0.06	25～38	1.23	1.12			
				10	30～35		0.6～0.8	0.07	28～42	1.54	1.40			
				12	32～37		0.7～0.9	0.07	30～45	1.85	1.68			
				14	35～40		0.8～1.0	0.08	36～54	2.16	1.96			
	プロパン		5150	6	14～17		0.6～0.8	0.06	10～15	1.88	0.50			燃料ガス用 JIS 3号ホース口
				8	18～21			0.06	16～24	2.06	0.55			
				10	23～25			0.07	23～34	2.25	0.60			
				12	25～28			0.07	30～45	3.19	0.85			
				14	30～35			0.08	33～50	3.75	1.00			

品名	使用燃料ガス	型式	使用火口	吹管長さ(mm)	吹管重量(g)	接続形状
マイティー1000E スカーフィング吹管	プロパン	15405E	5451	1,297	2,900	酸素用1/2"ホース口 燃料ガス用 JIS3号ホース口

区分	酸素圧力(MPa)	燃料ガス圧力(MPa)	溶削幅(mm)	溶削深(mm)	酸素消費量(㎥/h)	燃料ガス消費量(㎥/h)
浅削り	0.8～1.0	0.04	80～110	2～3	195～210	1.4
深削り				4～5	195～210	1.4

【火口外観写真】

1520

1550

5140

5150

5451 (プロパン)

5462 (Cガス)

※ Cガス用：5462火口もございます。
詳細は弊社営業にお問い合わせください。

関連機器

マスターVI A
工業用アセチレン調整器の定番
安心設計の調整器

マスターVI OG
工業用酸素調整器の定番
関東式OG・関西式OF
※ マイティー1000Eには使用できません。別途弊社営業にお問い合わせください。

マスターIII LP
工業用LPG調整器の定番

逆火防止器 NEW Stop-A
酸素用・アセチレン用・プロパン用

Nコック ツインホースセット

火口掃除針

Nコックシリーズ

機器とホースをワンタッチで脱着可能

※マイティー 1000E 酸素側にはには使用できません。

参考資料(継手のサイズ)

種　類	ホース口ナット・ホース継手台ネジ形状	ホース口最大外径	適合ホース内径寸法
φ6mm ホース口	W12.5-20 右又は左	φ6.5mm	φ4mm
JIS1 号ホース継手	M12×1 右又は左	φ9mm	φ8mm
JIS1W 号ホース口	W12.5-20 右又は左	φ9mm	φ8mm
JIS2 号ホース継手	M16×1.5 右	φ9mm	φ8mm
JIS3 号ホース継手	M16×1.5 左	φ11mm	φ9.5mm
φ12mm ホース口	W20-16 右	φ13.5mm	φ12mm

ご注意　正しくお使いいただくために、ご使用の前に必ず「取扱説明書」をよくお読みください。

本製品は改良のために、仕様など内容を予告なく変更する場合があります。

日酸TANAKA株式会社
http://nissantanaka.com
産業機材事業部 制御機器営業部